



東隆興業股份有限公司 彰化廠

文件編號	SW-04	文件名稱	勞工聽力保護改善計畫	
版本	A0	制訂單位	工安課	
文件修訂紀錄				
制/修訂日期	版次	修訂內容摘要	制/修訂者	審核者
2018/01/31	A0	導入職安衛管理系統(OHSAS 18001 & TOSHMS(CNS 15506))第一版制訂	黃茂榕	陳泰興

發行章	核准	審 查	制(修)訂

	東隆興業股份有限公司 彰化廠	文件編號	SW-04	版次	A0
	勞工聽力保護改善計畫	修訂日期	2018/01/31	頁次	1/5

- 1.目的：為防止本公司(彰化廠)噪音危害，避免噪音引起勞工聽力損失，特訂定此計畫。
- 2.適用範圍：本公司(彰化廠)製造課現場生產區域及周邊空壓機運轉區域等噪音作業場所。
- 3.名詞定義：無。
- 4.權責：本計畫由工安課訂定，並負責規劃執行。
- 5.管理內容：
 - 5.1 強化危害標示：噪音作業場所入口明顯易見處，進行噪音危害標示，以提高防護之警覺性。
 - 5.2 噪音作業場所調查與測定：勞工工作日時量平均音壓級超過 85 分貝之噪音作業場所，每六個月委由合格檢測單位(工安興業有限公司)實施作業環境測定一次以上。
 - 5.3 限低噪音源：因工作場所機具與作業特性，無法做到封閉隔離噪音源，故每月均擬訂機具定期檢修與維護計畫，以降低機具磨損產生之噪音。
 - 5.4 勞工暴露時間管理：實施勞工輪班制(高噪音作業與低噪音作業輪替作業)，其每日工作時間仍為 8 小時，因輪班作業而減少暴露於高噪音作業之時間，進而降低勞工之暴露劑量。將勞工於高噪音與低噪音場所之工作時間互相搭配，可使工作日時量平均暴露量在容許限量之下，以免造成聽力損失。輪班制可分為不同工作場所，或同一工作現場、或同一生產線上，不同噪音量下暴露時間的調配。
 - 5.5 聽力特殊健康(體格)檢查及其管理：
 - 5.5.1 從事噪音超過 85 分貝作業之員工，在職期間每人每年應實施特殊健康檢查，若發現勞工因職業原因不能適應原工作時，除給予醫療外，應採取更換工作、變更作業場所、及其他適當措施。
 - 5.5.2 實施特殊健康檢查後，經醫師認定有必要複檢，應依醫師之意見實施健康複檢。
 - 5.5.3 從事特殊危害健康作業之員工，應建立健康管理資料並依“勞工健康保護規則”第十四條之規定，實施分級管理：
 - 1)第一級管理：特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果，全部項目正常，或部分項目異常，而經醫師綜合判定為無異常者。
 - 2)第二級管理：特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果，部分或全部項目異常，經醫師綜合判定為異常，而與工作無關者。
 - 3)第三級管理：特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果，部分或全部項目異常，經醫師綜合判定為異常，而無法確定此異常與工作之相關性，應進一步請職業醫學科專科醫師評估者。
 - 4)第四級管理：特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果，部分或全部項目異常，經醫師綜合判定

	東隆興業股份有限公司 彰化廠	文件編號	SW-04	版次	A0
	勞工聽力保護改善計畫	修訂日期	2018/01/31	頁次	2/5

為異常，且與工作有關者。

5.5.4 前項健康管理，屬於第二級管理以上者，應由醫師註明其不適宜從事之作業與其他應處理及注意事項；屬於第三級管理或第四級管理者，並應由醫師註明臨床診斷。

5.5.5 雇主對於第一項屬於第二級管理者，應提供勞工個人健康指導；第三級管理以上者，應請職業醫學科專科醫師實施健康追蹤檢查，必要時應實施疑似工作相關疾病之現場評估，且應依評估結果重新分級，並將分級結果及採行措施依中央主管機關公告之方式通報；屬於第四級管理者，經醫師評估現場仍有工作危害因子之暴露者，應採取危害控制及相關管理措施。

5.6 防音防護具選用及佩戴：

5.6.1 依作業環境噪音情形、安全性、方便性與防音性能等考量，選定適當之防音防護具供員工佩戴。

5.6.2 針對現場生產區域噪音區作業人員，每半個月發放一次防音耳塞；周邊空壓機運轉區域操作人員配戴防音耳罩，並要求同仁於工作場所屬於噪音區作業時，必須依規定確實配戴防音防護具，並於領用時簽名確認造冊。

5.6.3 定期檢視、保養與維護個人的防音防護具，若發現有破損、老化、變形等現象，應立即至安全衛生單位更換。

5.6.4 於作業現場定期檢視勞工佩戴情形，加強宣導與監督之責，以避免因佩戴不當或只是形式上佩戴，而減少其防護效果。

5.7 勞工教育訓練：

5.7.1 每年舉辦一次噪音危害教育訓練，藉由教育訓練課程傳遞噪音危害認知及防護概念，使勞工能自動自發地執行聽力保護計畫，預防聽力損失之發生。


5.7.2 由作業場所主管隨時注意勞工有無佩戴防音防護具，指導勞工正確的佩戴方式，並監督其保養情形。

5.8 資料建立與保存：

5.8.1 實施作業環境測定時，應依下列規定記錄，並保存三年：

- 1)測定時間(年、月、日、時)。
- 2)測定方法。
- 3)測定處所。
- 4)測定條件。
- 5)測定結果。
- 6)測定人姓名(含資格文號及簽名)，委託測定時須包含測定機構名稱。
- 7)依據測定結果採取之必要防範措施事項。

5.8.2 特殊體格檢查、特殊健康檢查及健康複查，其結果應予以記錄，並由工安課負責保管，最少保留十年，並應注意保密原則。

	東隆興業股份有限公司 彰化廠	文件編號	SW-04	版次	A0
	勞工聽力保護改善計畫	修訂日期	2018/01/31	頁次	3/5

5.9 健康檢查第二級以上之勞工改善管理：

- 5.9.1 每年定期健康檢查後，針對二級以上管理者之健康檢查之紀錄彙集成冊，並實施健康指導及教育訓練。
- 5.9.2 定期特殊健康檢查發現勞工因職業原因導致聽力損失，除予醫療外，並應變更其作業場所，更換其工作，縮短其工作時間及為其他適當措施。
- 5.9.3 實施勞工輪班制(高噪音作業與低噪音作業輪替作業)，其每日工作時間仍為 8 小時，因輪班作業而減少暴露於高噪音作業之時間，進而降低勞工之暴露劑量。
- 5.9.4 於作業噪音超過 85 分貝，現場定期檢視勞工耳塞佩戴情形，加強宣導與監督之責，以避免因佩戴不當或只是形式上佩戴，而減少其防護效果。
- 5.9.5 作業場所噪音超過 90 分貝時，應設標示並公告噪音危害事項，使勞工周知。


6.相關文件：無。

7.相關表單：無。

8.附件：


附件一、噪音防護具及場所標示

附件二、勞動部職業安全衛生署 函-建置勞工聽力保護改善計畫

	東隆興業股份有限公司 彰化廠	文件編號	SW-04	版次	A0
	勞工聽力保護改善計畫	修訂日期	2018/01/31	頁次	4/5

《附件一、噪音防護具及場所標示》



	東隆興業股份有限公司 彰化廠	文件編號	SW-04	版次	A0
	勞工聽力保護改善計畫	修訂日期	2018/01/31	頁次	5/5

《附件二、勞動部職業安全衛生署 函-建置勞工聽力保護改善計畫》

<p>正本</p> <p>發文方式：郵寄</p>	<p>檔 號：</p> <p>保存年限：</p>
<p>勞動部職業安全衛生署 函</p>	
<p>52861 彰化縣芳苑鄉芳苑工業區工區三路11號</p>	<p>地址：408台中市南屯區黎明路二段501號 7樓 承辦人：吳惠娟 電話：04-22550633#217</p>
<p>受文者：東隆興業股份有限公司彰化芳苑廠</p> <p>發文日期：中華民國103年4月21日</p> <p>發文字號：勞職中2字第1030400318號</p> <p>速別：普通件</p> <p>密等及解密條件或保密期限：</p> <p>附件：</p>	
<p>主旨：貴單位函報噪音特殊健康檢查結果第三級管理以上勞工改善計畫（勞工聽力保護改善計畫）案，復如說明，請 查照。</p> <p>說明：</p> <ol style="list-style-type: none"> 一、復貴單位103年4月10日103東隆字第0401號函。 二、依據勞工健康保護規則第2條第1項附表一「特別危害健康之作業」中所稱「噪音作業」係指勞工噪音暴露工作日八小時日時量平均音壓級在八十五分貝以上者，貴單位應依上開規定辦理。 三、請依所函報計畫，確實實施，並請評估計畫執行成效等事項，以預防職業疾病的發生，於勞工作業條件改變時，應即實施作業環境測定，並修正旨揭計畫。 	
<p>正本：東隆興業股份有限公司彰化芳苑廠(52861彰化縣芳苑鄉芳苑工業區工區三路11號)</p> <p>副本：本署中區職業安全衛生中心第二科</p>	
<p>署長 傅 還 然</p>	
<p>本案依分層負責規定授權中區職業安全衛生中心主管科長決行</p>	
<p>第1頁 共1頁</p>	